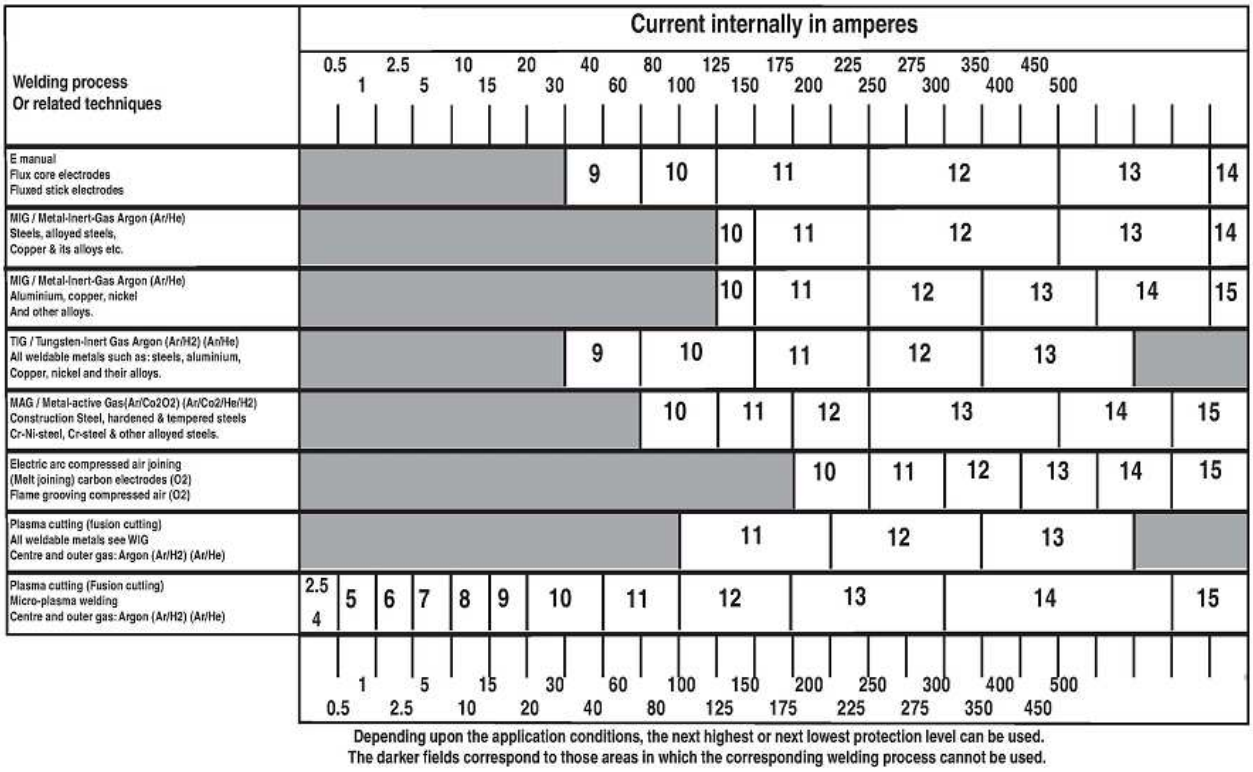
Cagoule de soudage GT-2B01/2013

Navitek* S9

Manuel d'Utilisation

Manuel d'utilisation GT-2B01/2013

Notice d'information pour la cagoule GT-2B01/2013 pour protection durant le soudage, en accord avec le paragraphe 1.4 de l'Annexe II des normes CE. La cagoule GT-2B01/2013 contribue à la sécurité et au confort du soudeur. La cagoule de soudage GT-2B01/2013 doit être utilisée uniquement avec du soudage à l'arc. Le tableau 1 ci-dessous indique la procédure de sélection de la teinte de soudage la plus adaptée:


Current internally in amperes
Welding process
Or related techniques
0.5 1 2.5 5 10 15 20 30 40 60 80 100 125 150 175 200 225 250 275 300 350 400 450 500
E manual
Flux core electrodes
Fluxed stick electrodes
9 10 11 12 13 14
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He)
Steels, alloyed steels,
Copper & its alloys etc.
10 11 12 13 14
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He)
Aluminium, copper, nickel
And other alloys.
10 11 12 13 14 15
TIG / Tungsten-Inert Gas Argon (Ar/H2) (Ar/He)
All weldable metals such as: steels, aluminium,
Copper, nickel and their alloys.
9 10 11 12 13
MAG / Metal-active Gas(Ar/Co2O2) (Ar/Co2/He/H2)
Construction Steel, hardened & tempered steels
Cr-Ni-steel, Cr-steel & other alloyed steels.
10 11 12 13 14 15
Electric arc compressed air joining
(Melt joining) carbon electrodes (O2)
Flame grooving compressed air (O2)
10 11 12 13 14 15
Plasma cutting (fusion cutting)
All weldable metals see WIG
Centre and outer gas: Argon (Ar/H2) (Ar/He)
11 12 13
Plasma cutting (Fusion cutting)
Micro-plasma welding
Centre and outer gas: Argon (Ar/H2) (Ar/He)
2.5 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15
0.5 1 2.5 5 10 15 20 30 40 60 80 100 125 150 175 200 225 250 275 300 350 400 450 500

Depending upon the application conditions, the next highest or next lowest protection level can be used.
The darker fields correspond to those areas in which the corresponding welding process cannot be used.

Tableau 1

Information

La cagoule de soudage GT-2B01/2013 assure une protection fiable pour les yeux durant les phases de soudage à l'arc. Une fois la face avant baissée, la cagoule offre une protection permanente contre les rayons UV et infrarouges, contre la chaleur et les projections, en teinte claire ou foncée.

Les teintes de protection de la cagoule GT-2B01/2013 ont été séléctionnées afin d'éviter les risques de coup d'arc lié à l'arc électrique de soudage. Ne jamais regarder directement le rayonnement émanant de l'arc de soudage sans protection: cela provoquerait une inflammation de la cornée et des dommages irréparables à la rétine pouvant entrainer une cataracte.

La cagoule GT-2B01/2013 permet au soudeur une vision plus précise du point d'amorce et un gain de temps. En effet, la cagoule n'a pas besoin d'être relevée et abaissée durant les différentes phases de soudage; les deux mains de l"opérateur sont libres et sa fatigue est restreinte grâce au faible poids de la cagoule.

La cagoule est disponible sous 2 versions; avec ou sans les ouvertures latérales en teinte DIN 5 anti-UV et infrarouges. Les ouvertures latérales procurent au soudeur un champ de vision élargi tout en maintenant une protection contre les rayonnements du soudage.

Une fois la face avant relevée, la visière intérieure offre une large protection incolore certifiée selon les critères listés en fin de manuel.

Applications:

La cagoule GT-2B01/2013 peut-être utilisée dans les applications de soudage suivantes:

Arc/Electrode, MIG, Mag, Tig

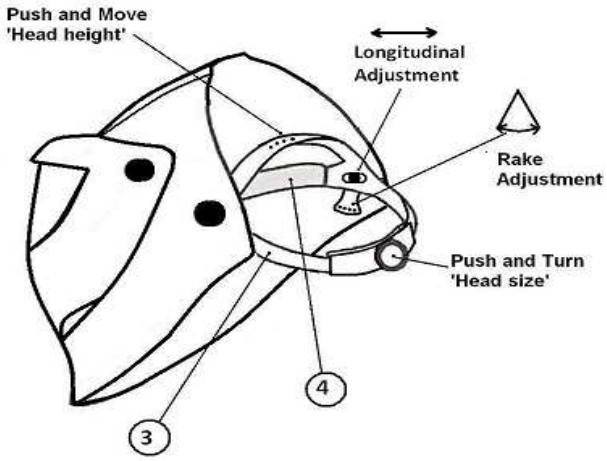
La cagoule GT-2B01/2013 n'est pas adaptée au soudage par laser, ni aux applications à l'oxy-acétylène.

Le filtre de cagoule ne peut-être utilisé pour une application autre que le soudage à l'arc.

La cagoule GT-2B01/2013 ne doit jamais être portée en guise de lunettes de soleil en conduisant car cela

peut entrainer une identification incorrecte des couleurs de signalisation.
La cagoule GT-2B01/2013 est utilisable sous faible éclairage ou sous forts rayonnements du soleil.

Réglage du serre-tête:
La cagoule GT-2B01/2013 est équipée d'un serre-tête confort qui offre 4 réglages au soudeur: largeur, hauteur, inclinaison et ajustement longitudinal.



Entretien et maintenance
La cagoule GT-2B01/2013 ne doit pas chuter au sol.
Ne pas placer d'objets lourds ou d'outils sur ou dans la cagoule afin de ne pas endommager la cellule électronique.

Toujours vérifier que la cagoule est équipée d'une protection extérieure et intérieure en polycarbonate. Ces protections doivent être remplacées si elles sont endommagées afin de ne pas obstruer les capteurs d'arc.

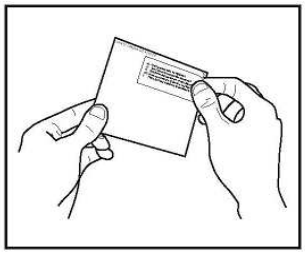
La cellule électronique doit être nettoyée lors du changement des protections extérieures et intérieures.
Ce nettoyage peut être effectué avec:

- Un chiffon doux et sec
- Un chiffon humidifié à l'alcool pur
- Un chiffon humidifié avec un désinfectant

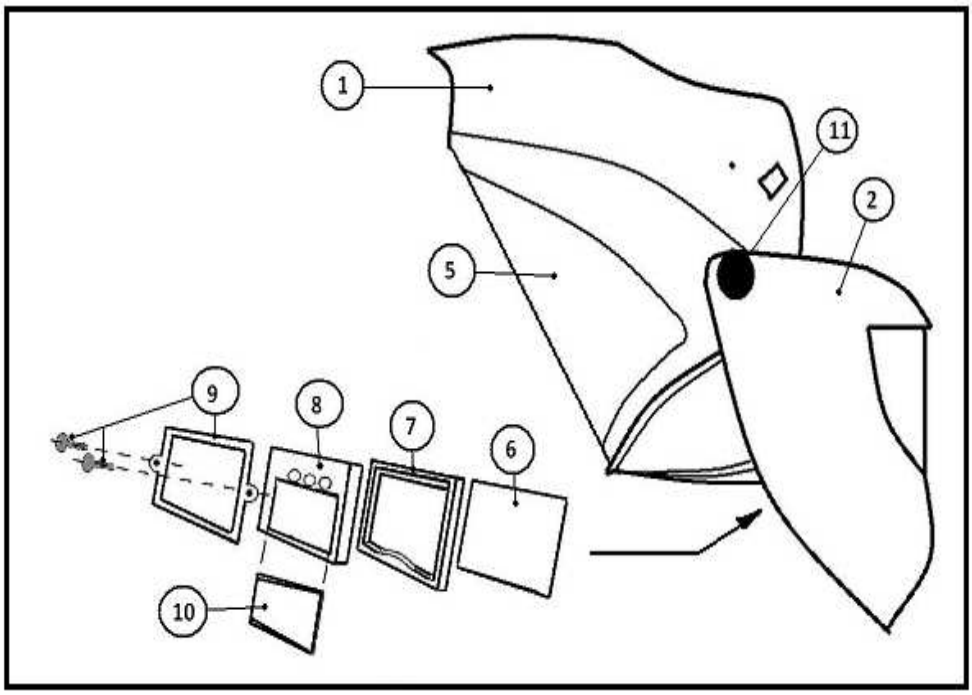
Si la cellule électronique doit être remplacée sur une cagoule GT-2B01/2013, n'utiliser que les cellules électroniques Weltek certifiées DIN avec un marquage CE.
La cellule électronique ne contient pas de substances toxiques et peut-être recyclée comme tout autre appareil électronique.

Remplacement de la protection extérieure (6):
S'assurer que la cagoule GT-2B01/2013 est équipée d'une protection extérieure (en avant de la cellule électronique, sur l'extérieur de la cagoule), et d'une protection intérieure (derrière la cellule, à l'intérieur de la cagoule).
Ces protections doivent être remplacées si elles sont brisées, endommagées ou couvertes de projections de soudage au point d'altérer la vision. Les protections intérieures et extérieures en polycarbonate sont considérées comme des consommables et doivent être remplacées par des pièces détachées Weltek officielles, avec un marquage CE.
Avant d'utiliser la cagoule GT-2B01/2013 pour la première fois, retirer le film de protection sur le devant de la protection extérieure (schéma n°1). Ce film ne peut être pas enlevé quand la protection est déjà en position dans la cagoule.
Suivre les instructions ci-dessous pour enlever la protection extérieure.

Drawing 1



Drawing 2



Enlever et insérer une nouvelle protection extérieure (6):

Afin de remplacer la protection extérieure (6), la cellule électronique doit être enlevée en dévissant les 2 vis (9) à l'intérieur de la face avant relevable (2), permettant d'enlever le cadre de maintien (9), la cellule électronique (8), et le berceau (7). L'ancienne protection (6) peut alors être ôtée et la nouvelle protection insérée, suivi du berceau (7), de la cellule électronique (8), du cadre et des 2 vis (9). (Schéma n°2).

Enlever et insérer une nouvelle visière (5):

Pour enlever la visière principale, pousser le polycarbonate de l'intérieur vers l'extérieur, par les 2 côtés.
Déclipser le verrouillage du polycarbonate sur le bas, et désengager les 2 inserts sur le haut.
Pour insérer une nouvelle visière, insérer d'abord les 2 inserts rectangulaires du haut, et verrouiller le polycarbonate en bas à l'aide du nouveau clip. Positionner en force le polycarbonate dans chacun des inserts sur l'ossature noire de la visière.

Cellule électronique S9:

Afin d'assurer le bon fonctionnement de la cellule S9, les 4 capteurs d'arc sur le devant de la cellule ne doivent pas être obstrués. Dès l'arc de soudage, la cellule S9 bascule en teinte de soudage, et retourne à la teinte claire une fois la phase de soudage terminée.

Sélectionner la teinte de soudage

Sur la cellule S9, la teinte de soudage est sélectionnée en pressant le bouton **Weld/Grind**. 2 plages de teintes de soudage sont disponibles:

De la teinte DIN 5 à DIN 8

De la teinte DIN 9 à DIN 13

Presser les flèches sur le bouton **Range**, vers le bas pour une teinte de soudage plus claire, vers le haut pour une teinte de soudage plus foncée.

La teinte de soudage la plus adaptée est indiquée sur le tableau en page 2 de ce manuel.

Ce réglage de teinte peut être modifié pendant les phases de soudage.

Sélectionner la teinte de meulage

La cellule S9 offre un mode Meulage, en pressant le bouton **Weld/Grind.**

Une fois que le mode **GRIND** clignote dans l'affichage digital, la cellule S9 se bloque en teinte DIN 4.

Avant d'utiliser la cellule S9, procéder au réglage suivant:

Une fois le **MODE SENSITIVITY** sélectionné, presser la flèche du haut au maximum pour augmenter la sensibilité des capteurs. En fonction de la luminosité ambiente, la cellule S9 peut basculer en teinte de soudage. Presser la flèche du bas jusqu'à ce que la cellule S9 redevienne claire.

Si la luminosité ambiente est faible, la cellule S9 peut éventuellement rester en teinte claire, même au réglage maximum de sensibilité.

La cellule électronique est désormais réglée avec une sensibilité optimum des capteurs d'arc.

Régler le délai

Le temps de retour à la teinte claire peut être ajusté manuellement, en sélectionnant le **MODE DELAY**.

En pressant la flèche du haut, le temps de retour peut être augmenté jusqu'à 1,9 secondes.

En pressant la flèche du bas, le temps de retour peut être diminué jusqu'à 0,1 secondes.

Pièces Détachées pour la cagoule GT-2B01/2013

Schéma	Référence	Designation
1		Ossature de cagoule complète
2	AX3417	Face avant relevable avec vision latérale
3	AX1097	Serre-tête avec réglage longitudinal
4	AX1140	Bandeau anti-transpiration
5	AX3415	Visière incolore de meulage
6	AX4000	Protection extérieure
7	AX2260	Protection intérieure
8	AX3069	Berceau 110x90mm
9	FI00S9	Cellule électronique S9
10	AX3060	Cadre de maintien avec vis
11		Ecrous/boulons/butée

Test de cellule:

Avant utilisation, l'ossature de cagoule ainsi que la cellule électronique doivent être testées selon la procédure suivante:

Vérifier que la protection extérieure est bien insérée, propre, et transparente.

Vérifier que les capteurs d'arc ne sont pas obstrués.

Sélectionner la teinte de soudage la plus foncée (teinte DIN 13), et régler la Sensibilité au maximum.

Pointer la cellule vers une source lumineuse: la cellule devrait basculer en teinte de soudage

(Si la cellule a été stockée durant une longue période dans le noir, laisser la cellule à l'air libre durant 20 minutes. Si après 20 minutes la cellule ne réagit pas, contacter votre distributeur).

Une fois que la cellule est en teinte de soudage, vérifier les variations de teinte en pressant les flèches du haut et du bas.Si la cellule S9 ne réagit pas comme décrit ci-dessus, contacter votre distributeur.

Afin de tester la fonction Delay, régler le Delay au maximum, puis déplacer la cellule électronique hors de la source lumineuse. La cellule doit prendre 1,9 secondes pour retourner à la teinte claire.

Modifier le Delay au minimum, et répéter la procédure: la cellule doit désormais prendre 0,1 secondes pour retourner à la teinte claire.
Si la cellule S9 ne réagit pas comme décrit ci-dessus, contacter votre distributeur.

Afin de tester la Sensibilité, régler la Sensibilité au maximum. Pointer la cellule électronique en direction d'une source lumineuse; la cellule S9 devrait basculer en teinte de soudage.
(Si la luminosité ambiente est faible, la cellule S9 peut éventuellement rester en teinte claire, même au réglage maximum de sensibilité).
Réduire la sensibilité jusqu'à ce que la cellule S9 redevienne claire.
Si la cellule S9 ne réagit pas comme décrit ci-dessus, contacter votre distributeur.

A noter
La cellule électronique de la cagoule GT-2B01/2013 n'est pas étanche et ne fonctionnera pas correctement si elle a été en contact avec de l'eau.
La cagoule et la cellule électronique sont conçues pour résister jusqu'à un certain niveau de chaleur.
Ne pas positionner la cagoule GT-2B01/2013 près d'une source de combustion.
Les températures d'utilisation de la cellule électronique sont de -5°C à +55°C.

Certification et Contrôles
La cellule S9 est testée pour la protection des yeux par l'organisme: ECS GmbH Obere Bahnstrasse 74, 73431 Aalen Germany, notified body 1883, qui procure l'homologation and le contrôle qualité continuel sous la direction de la Commission Européenne, le Ministère du Travail Allemand, et le Bureau Central des Provinces.

CE EN 175 B Z94.3 ANSI Z87.1

Marquage de conformité European Conformity, normes CSA et ANSI
Ce marquage confirme que l'article remplit l"intégralité des critères de la directive 89/686/EWG
Notified Body ECS GmbH
Registration Number 1883
Obere Bahnstrasse 74
73431 Aalen
GERMANY

Explications de marquage de la cellule: CE 4/5-8/9-13 W2B 1/1/1/2/379

4	Teinte Claire de départ
5	Teinte de soudage la plus claire
13	Teinte de soudage la plus foncée
W2B	Identification du fabriquant
1	Classes optiques
1	Diffusion de la lumière
1	Variation de la transmission de la lumière
2	Classification de l'angle of dépendance
379	Numéro de la norme CE

WELTEK
ZI DES BATTERSES
01700 BEYNOST
FRANCE
TEL +33 (0) 4 37 85 54 27

WELTEK se réserve le droit de modifier et d'améliorer ses produits sans notification préalable.